



Публичное акционерное общество «Славнефть-Ярославнефтеоргсинтез»  
Юридический адрес :  
Российская Федерация, 150023, Ярославская область, город Ярославль,  
Московский проспект, дом 130;  
E-mail: post@yanos.slavneft.ru  
телефон/факс: (4852)49-81-00/40-76-76  
Адрес производства:  
Российская Федерация, 150023,г. Ярославль,Московский проспект, дом 150

Сертификат соответствия системы менеджмента качества  
ISO 9001:2015 № 20.1994.026, срок действия до 11.01.2024

Проверить паспорт:

1. Отсканируйте QR-код
  2. Убедитесь, что попали на сайт <http://pasp.yanos.slavneft.ru>
  3. Сравните оригинал на сайте и Вашу копию
- Проверьте соответствие Вашего экземпляра паспорта с полученным по ссылке.

## ПАСПОРТ КАЧЕСТВА № 764

### Масло базовое SN-400

Декларация о соответствии ЕАЭС № RU Д-РУ.АБ04.В.05869/20  
Срок действия - по 14.07.2023

Обозначение документов, устанавливающих требования к продукции:  
Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 030/2012  
"О требованиях к смазочным материалам, маслам и специальным жидкостям" (Решение Совета Евразийской экономической комиссии от 20.07.2012 № 59) (Приложение 1)  
СТО 00149765-003-2010 с изменениями 1-5 "Масла базовые SN, BS. Технические условия"  
Код ОКПД 2 19.20.29.180

Номер партии:	<u>175</u>
Дата изготовления:	<u>05 декабря 2022 г.</u>
Размер партии (масса)	<u>1224 т</u>
Место отбора пробы (по ГОСТ 2517)	<u>429</u>
Дата отбора пробы	<u>05 декабря 2022 г.</u>
Дата проведения испытаний	<u>05 декабря 2022 г.</u>



2008

№	Наименование показателя	Метод испытания	Норма по ТР ТС 030/2012	Норма по СТО 00149765-003-2010	Фактическое значение
1.	Вязкость кинематическая при 100 °С, мм <sup>2</sup> /с	ГОСТ 33-2016	-	в пределах 9.0 - 10.5	<b>9.3</b>
2.	Индекс вязкости	ГОСТ 25371-2018	-	не менее 90	<b>90</b>
3.	Коксуемость, %	ГОСТ 19932-99	-	не более 0.10	<b>0.04</b>
4.	Кислотное число, мг КОН на 1 г масла	ГОСТ 5985-79	-	не более 0.008	<b>отсутствие</b>
5.	Зольность, %	ГОСТ 1461-75	-	не более 0.005	<b>0.002</b>
6.	Содержание водорастворимых кислот и щелочей, ед. рН	ГОСТ 6307-75	-	отсутствие	<b>отсутствие</b>
7.	Содержание механических примесей, % масс	ГОСТ 6370-83	не более 0.03	отсутствие	<b>отсутствие</b>
8.	Содержание воды, % масс	ГОСТ 2477-2014	следы	следы	<b>следы</b>
9.	Температура вспышки в открытом тигле, °С	ГОСТ 4333-2021	не менее 135	не менее 225	<b>229</b>
10.	Температура застывания, °С	ГОСТ 20287-91 (метод Б)	-	не выше минус 15	<b>минус 15</b>
11.	Цвет на колориметре ЦНТ, единицы ЦНТ	ГОСТ 20284-74	-	не более 2.5	<b>1.0</b>
12.	Массовая доля серы, %	ГОСТ Р 51947-2002	-	не более 0.3	<b>0.1</b>
13.	Содержание селективных растворителей, %	ГОСТ 33093-2014	не более 0.3	отсутствие	<b>отсутствие</b>
14.	Плотность при 15 °С, кг/м <sup>3</sup>	ГОСТ Р 51069-97	-	не более 903	<b>883</b>
15.	Испаряемость по NOACK, %	ASTM D 5800-15a (Процедура В)	-	не более 8	<b>5</b>
16.	Внешний вид	по п.7.2 СТО 00149765-003-2010	-	однородная прозрачная жидкость	<b>однородная прозрачная жидкость</b>
17.	Температура самовоспламенения, °С	ГОСТ 12.1.044-89	не менее 165	не менее 165	<b>350</b>

Дополнительные требования (контракта, контрактной спецификации, договора поставки и т.п.)				
№	Наименование показателя	Метод испытания	Норма по контракту и т.п.	Фактическое значение
1.	Фракционный состав температура начала кипения, °С до температуры 250 °С перегоняется, % об. до температуры 300 °С перегоняется, % об. до температуры 350 °С перегоняется, % об. температура конца кипения, °С	ASTM D 86-18*	- - - -	<i>не может быть определено</i>
2.	Температура, при которой перегоняется 65 об. % или менее (включая потери) нефтяных фракций, °С	ASTM D 86-18*	-	<i>не может быть определено</i>
3.	Содержание сульфатной золы, % масс.	ГОСТ 12417-94	-	<i>0.01</i>
4.	Температура текучести, °С	ISO 3016:2019	-	<i>минус 15</i>
5.	Индекс омыления, мг КОН/г	ГОСТ 17362-71	-	<i>0.5</i>
6.	Колориметрическая характеристика (К) в растворе (с разбавлением 1:100), ед. ASTM D	ASTM D 1500-12	-	<i>&lt;0.5</i>
7.	Кинематическая вязкость при 50 °С, мм <sup>2</sup> /с	ГОСТ 33-2016	-	<i>49.6</i>

\* Метод предназначен для определения фракционного состава легких и средних дистиллятов и не применим к маслам. Температура кипения и процент перегонки не могут быть корректно определены, т.к. при нагревании при атмосферном давлении начинается разложение продукта.

Показатель по п.17 - протокол испытаний № 302/20 от 06.07.2020г. ИЛ АНО "Химическая экспертиза"

**Заключение:** Масло базовое SN-400 **соответствует требованиям:**

- Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 030/2012 "О требованиях к смазочным материалам, маслам и специальным жидкостям" (Решение Совета Евразийской экономической комиссии от 20.07.2012 № 59) (Приложение 1)

- СТО 00149765-003-2010 с изменениями 1-5 "Масла базовые SN, BS. Технические условия" по п. 1,3-17 таблицы 1 п. 2 таблицы 1 - по согласованию с потребителем по письмам входящим № СМ-03/004607 от 30.09.2022г.,

№ ИСХ-ГЛ-441-22 от 15.06.2022г.

**Дополнительная информация:**

- наименование процессов переработки - атмосферная и вакуумная перегонка, деасфальтизация пропаном, селективная очистка, депарафинизация селективными растворителями, гидроочистка;

- агрегатное состояние при температуре 20 °С и давлении 760 мм рт. ст. - жидкое;

- не является средним дистиллятом - высоковязкий продукт;

- транспортирование и хранение по ГОСТ 1510;

- гарантийный срок хранения - 1 год с даты изготовления;

- применяется в качестве сырья для получения товарных смазочных масел, для поставки на экспорт и внутренний рынок РФ



Начальник отдела контроля масел и битумов

Лаборант

Дата выдачи паспорта

*И.А. Смирнова*

И.А. Смирнова

*И.А. Маркина*

05 декабря 2022 г.